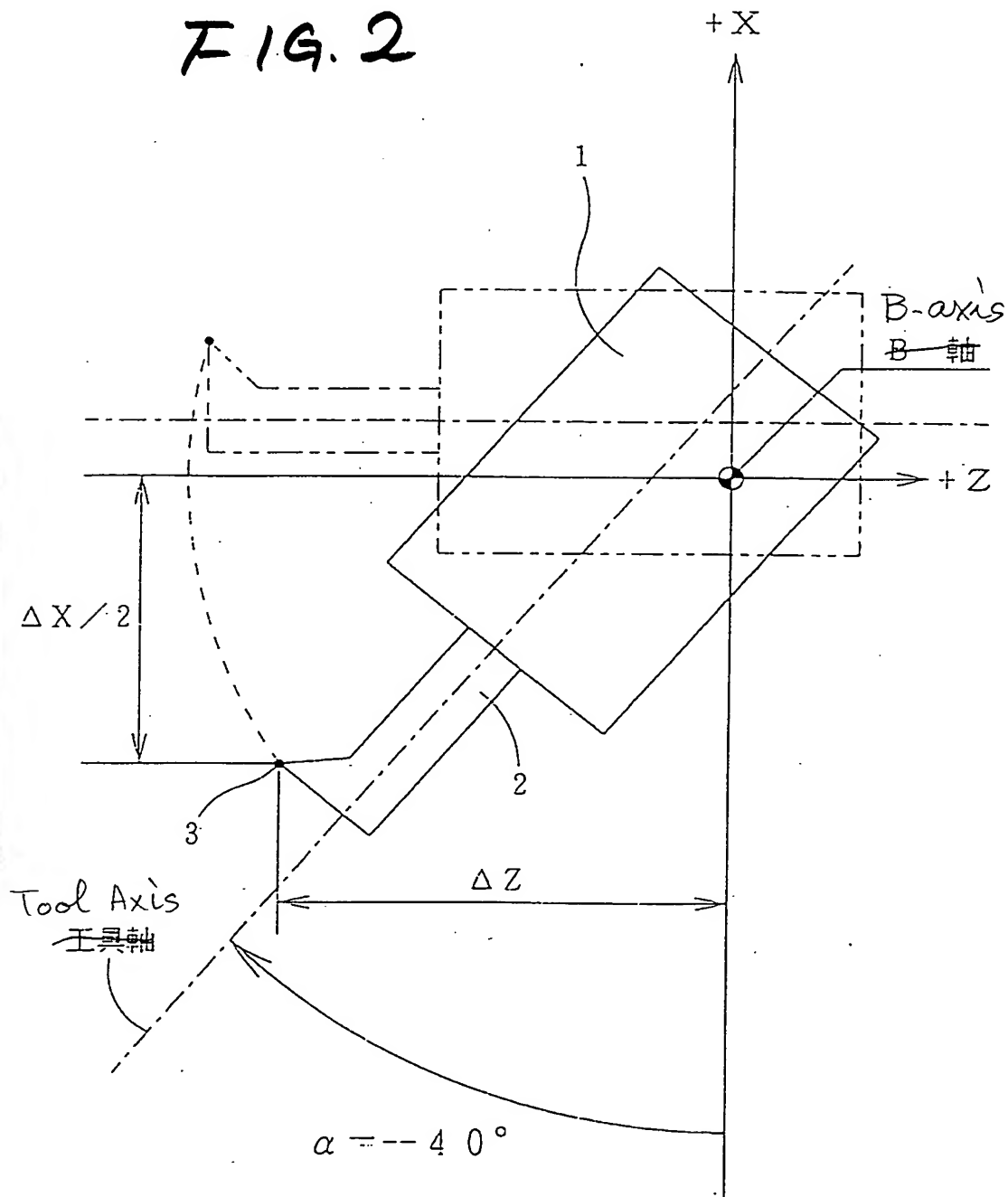




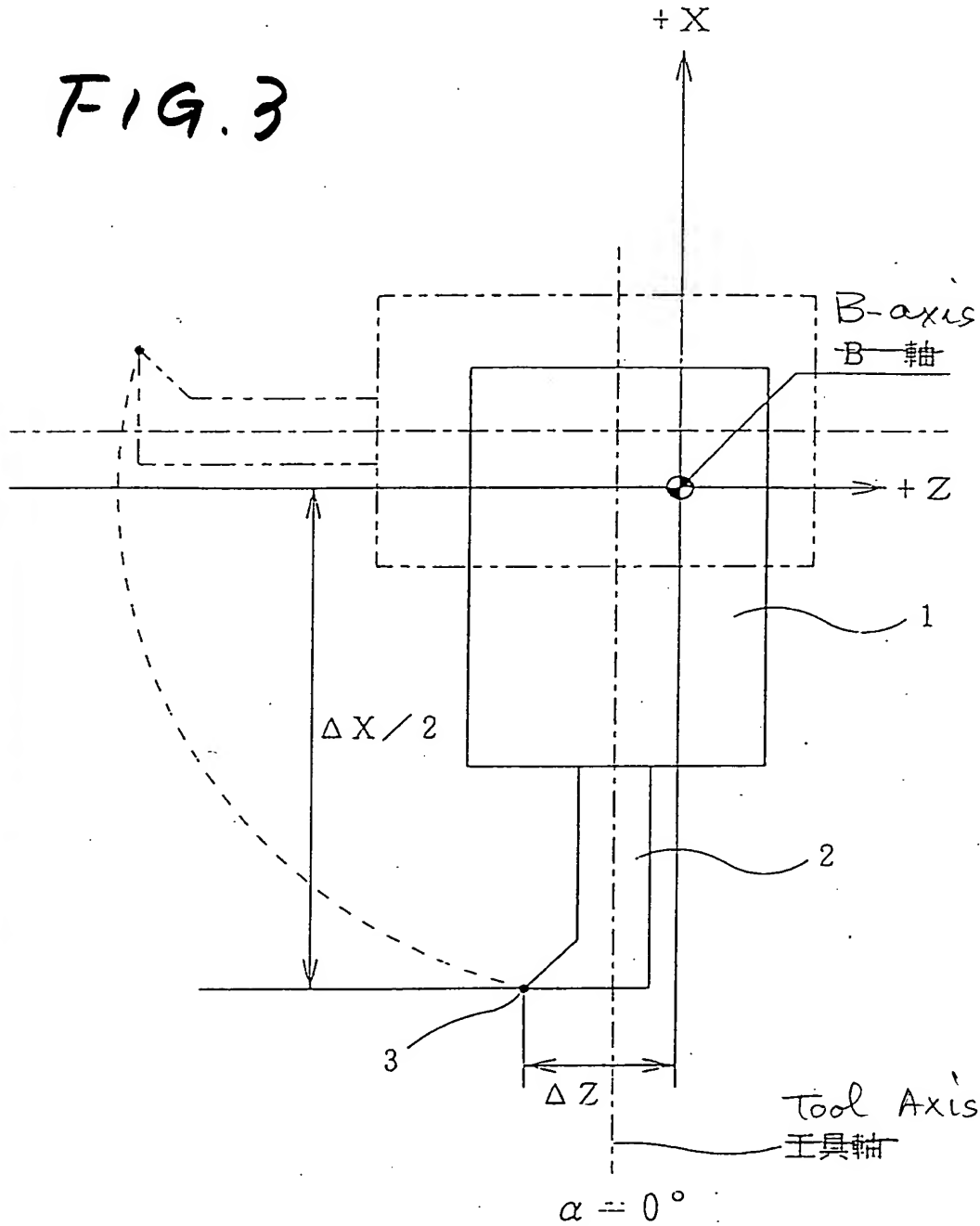
【圖】

F 1 G. 2



(図3)

FIG. 3



# FIG. 4

特許番号 = P 0 0 1 2 2 1

提出日

平成 1 2 年 1 2 月 2 1 日

特願 2000-389193

頁: 4 / 9

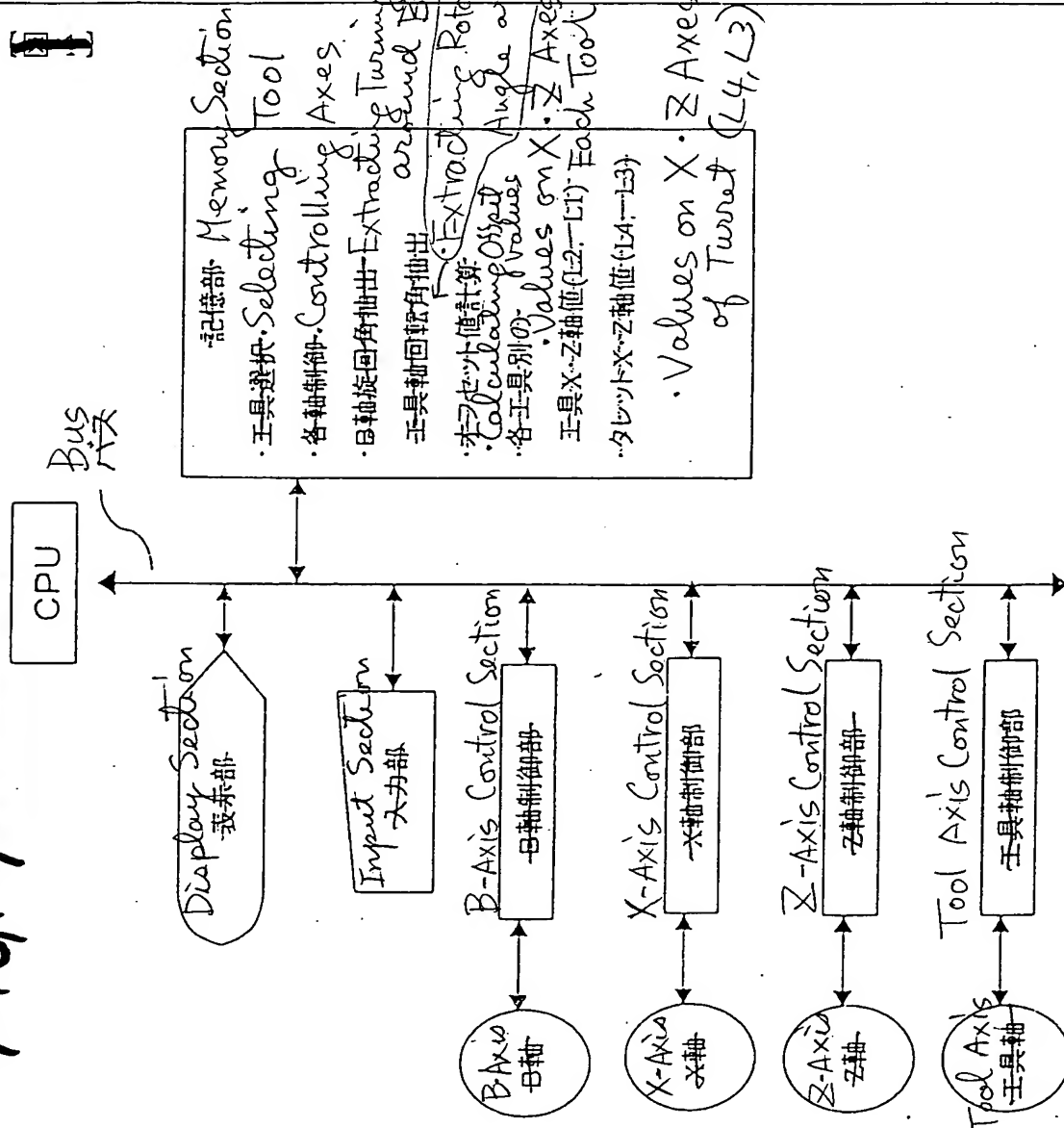


FIG. 5

1005122.122101

整理番号=P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成12年12月21日  
特願2000-389193

頁: 5/ 9

(図5)

工具 Tool	旋回角度 Turning Angle	X軸オフセット( $\Delta X$ ) Offset on X Axis	Z軸オフセット( $\Delta Z$ ) Offset on Z axis
旋削 Turning	$-90.0^\circ$ Initial position (初期位置)	$-22.00$ ( $\Delta X_0$ )	$400.00$ ( $\Delta Z_0$ )
	$-40.0^\circ$	$598.69$	$265.54$
	(磨耗補正值) Wear Compensation Value	$\Delta X_t$	$\Delta Z_t$
		$-0.09$	$-0.04$
		$-0.24$	$-0.09$
		$-0.29$	$-0.14$

1

2

3

旋削 Turning	$0.0^\circ$	$800.00$	$11.00$

(図6)

FIG. 6

Operator  
(作業者)

S1

工具番号の入力

Inputting Tool Number

Control Apparatus  
(制御装置)

S2

工具番号から工具X-Z軸値を  
抽出、記憶Extracting Values  
on X and Z Axes of  
Tool and Storing

S3

初期のオフセット値  
( $\Delta X_0$ ,  $\Delta Z_0$ ) 算出、表示Calculating  
Initial Offset  
Values ( $\Delta X_0$ ,  $\Delta Z_0$ )  
and Storing

S4

ATC

S5

旋回角( $\alpha$ )の入力Inputting Turning Angle  
( $\alpha$ )

S6

旋回角( $\alpha$ )の読み込みReading Turning  
Angle ( $\alpha$ )

S7

X軸オフセット値( $\Delta X$ )とZ軸オ  
フセット値( $\Delta Z$ )を算出Calculating  
Offset Value on  
X Axis ( $\Delta X$ ) and  
Offset Value on  
Z Axis ( $\Delta Z$ )

S8

X、Z軸オフセットの値を表示

Indicating Offset Values on  
X and Z axes

Cutting Process

切削工程

S9

切削後、形状を測定。磨耗補  
正値を求め、入力する。Measuring Shape after  
Cutting. Obtaining Wear  
Compensation Values and Inputting

S10

磨耗補正値( $\Delta X_t$ ,  $\Delta Z_t$ )をX、Z軸オ  
フセット値( $\Delta X$ ,  $\Delta Z$ )と関連付けて表示Indicating Wear  
Compensation Values  
( $\Delta X_t$ ,  $\Delta Z_t$ ) in  
relation to Offset  
Values on X, Z Axes  
( $\Delta X$ ,  $\Delta Z$ )

S11

追込みの切削工程

Follow Cutting Process

磨耗補正値の入力  
(S9)の繰り返しInputting Wear Compensation  
Values (Repetition of S9)



[図8]

FIG. 8

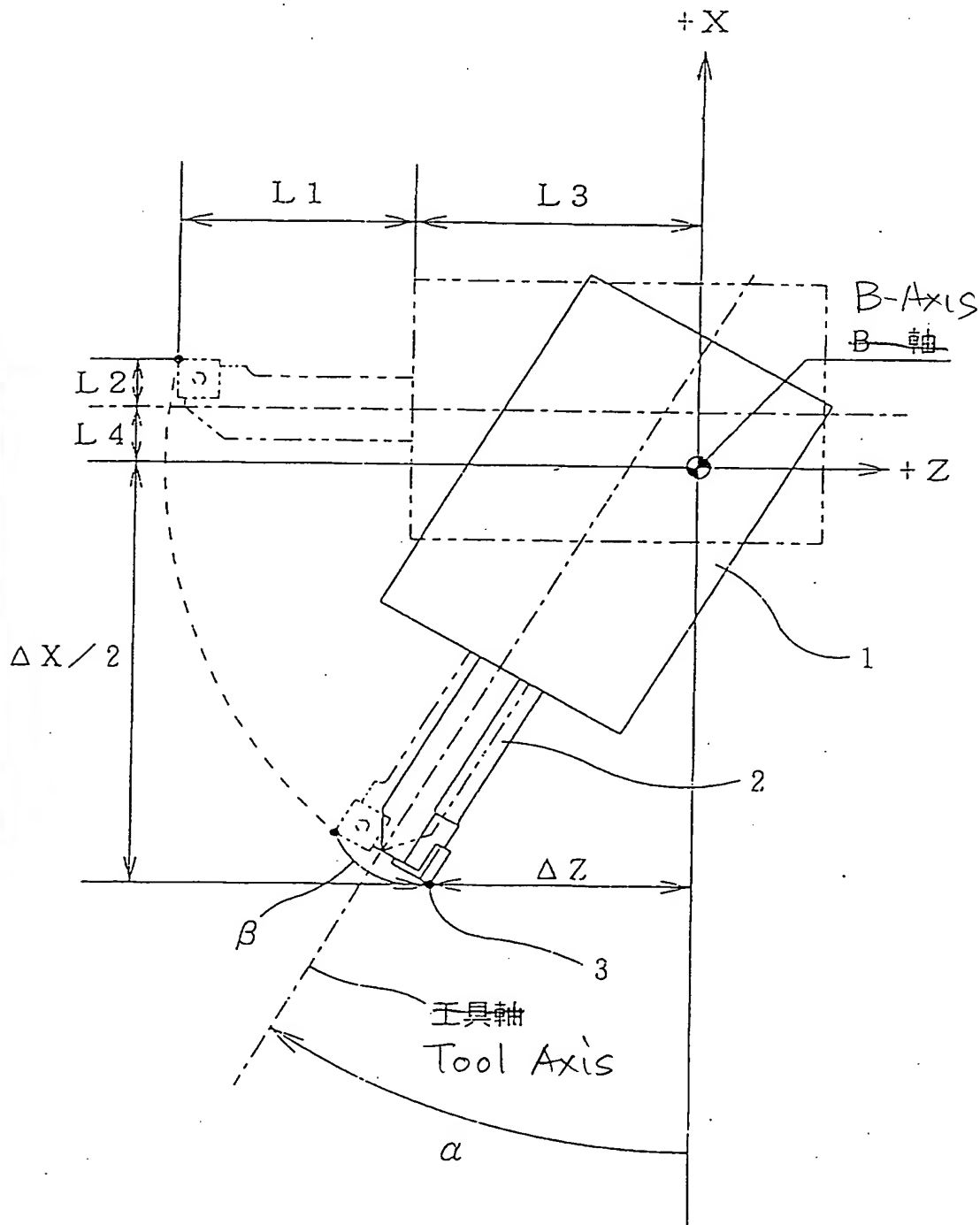




FIG. 9

整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成 1 2 年 1 2 月 2 1 日  
特願 2000-389193 頁: 9 / 9

(図 9)

工具 Tool	旋回角( $\alpha$ ) Turning Angle	回転角( $\beta$ ) Rotation Angle	X軸オフセット( $\Delta X$ ) Offset on X Axis	Z軸オフセット( $\Delta Z$ ) Offset on Z Axis	Y軸オフセット( $\Delta Y$ ) Offset on Y Axis
旋削 Turning	-90.0° (初期位置) Initial position	0.0°	-22.00 ( $\Delta X_0$ )	400.00 ( $\Delta Z_0$ )	0.00 ( $\Delta Y_0$ )
	-40.0°	0.0°	598.69	265.54	0.00
	-40.0°	120.0°	617.98 ( $\Delta X_r$ )	254.05 ( $\Delta Z_r$ )	-8.66
		(磨耗補正値) Wear Compensation Value	$\Delta X_t$	$\Delta Z_t$	$\Delta Y_t$
			-0.08	-0.05	0.06
			-0.13	-0.10	0.10

1

2

3

4